

飞普瑞
Fepri

1



目录

CONTENTS

- 铣削刀片
命名规则
- 铣削刀片
型号尺寸一览表

1.1 铣削刀片命名规则

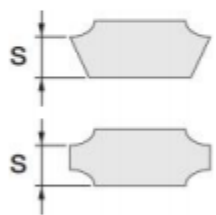


代号	形状	刀尖角	代号	后角	3-精度符号				
H	正六边形	120°	A	 3°	符号 (级)	公差 (mm)			
O	正八边形	135°	B	 5°		刀尖高	厚度	内接圆	
P	正五边形	108°	C	 7°	A	±0.005	±0.025	±0.025	
S	正方形	90°	D	 15°	F			±0.013	±0.013
T	正三角形	60°	E	 20°	C	±0.013	±0.025	±0.025	
C	菱形	80°	F	 25°	H			±0.025	±0.13
D		55°	G	 30°	E	±0.025	±0.13		
E		75°	N	 0°	G			±0.025	±0.13
F		50°	O	其他	J	±0.005	±0.025		
M		86°	2-后角符号			K		±0.013	±0.025
V		35°				L	±0.025	±0.13	
W	六角形	80°				M	±0.08~±0.18		±0.13
L	长方形	90°				N		±0.025	
A	平行四边形	85°				U	±0.08~±0.18		±0.13
B		82°							
K		55°							
R		-							
1-形状符号									

I	A		P		M		T		16
	1		2		3		4		5
II	R		D		E		T		10

4-槽, 孔代号					C	D	R	S	T	V	W	内接圆直径 (mm)	
代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状									
N	无	-	无		03	04		03	06			3.97	
R			单面		04	05		04	08	08		4.76	
F			双面				05						5
A	有	圆柱孔	无		05	06		05	09		03	5.56	
M			单面				06						6
G			双面		06	07		06	11	11	04		6.35
W		圆柱孔单面	无		08	09		07	13		05	7.94	
T		40~60°	单面				08					8	
Q		圆柱孔双面	无		09	11	09	09	16	16	06	9.525	
U		40~60°	双面			12	10					10	
B		圆柱孔单面	无				12					12	
H		70~90°	单面		12	15	12	12	22	22	08	12.7	
C		圆柱孔双面	无		16	19	15	15	27	27	10	15.875	
J		70~90°	双面				16					16	
						19	23	19	19	33	33	13	19.05
								20					20
						22	27		22	38			22.225
								25					25
					25	31	25	25	44	44	17	25.4	
					32	38	31	31	54	54	21	31.75	
							32					32	

代号	厚度 (mm)
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.525



6-厚度代号

代号	切削刃形状
E	 倒圆
F	 锋利
T	 倒棱
S	 复合型

8-主切削刃代号

代号	切削刃形状
	R=右手
	L=左手
	N=左右
9-切削方向代号	

04	PD	E	R	-	UL
6	7	8	9		10
T3	M0	T		-	UM

7-主偏角、修光刃后角或刀尖圆角						10-槽型代号
I			II			
代号	主偏角	余偏角	代号	修光刃后角	代号	刀尖圆弧半径 (mm)
A	45°	45°	A	3°	M0	圆形刀片
D	60°	30°	B	5°	00	0.03
E	75°	15°	C	7°	02	0.2
F	85°	5°	D	15°	04	0.4
P	90°	0°	E	20°	08	0.8
Z	其他		F	25°	12	1.2
			G	30°	16	1.6
			N	0°	20	2.0
			P	11°	24	2.4
			Z	其他	28	2.8
					32	3.2

产品命名规则

1. 形状代号			4. 断屑槽及孔型代号		

A P M T

2. 后角代号		3. 公差代号	
代号	后角	代号	后角
A	3°	B	5°
C	7°	D	15°
E	20°	F	25°
G	30°	N	0°
P	11°	O	Others

代号	刀尖高度m公差(mm)	内切圆φ1.C公差	厚度S公差(mm)	内切圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形
A	±0.005	±0.025	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16
F	±0.005	±0.013	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16
C	±0.013	±0.025	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	---
H	±0.013	±0.013	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---
E	±0.025	±0.025	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---
G	±0.025	±0.025	±0.13	25.4	---	±0.18	---	---	---
J	±0.005	±0.05±0.13	±0.025	* 内切圆 φ 1.C 公差					
K	±0.013	±0.05±0.13	±0.025	内切圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形
L	±0.025	±0.05±0.13	±0.025	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
M	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.13	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
N	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.025	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	---
U	±0.13±0.38	±0.08±0.25	±0.13	15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---
				25.4	---	±0.13	---	---	±0.13

32.00			32				
31.75			31				
25.40			25	25			
25.00	25	25	25	25			
20.00			20				
19.05	19		19	19	33		
16.00			16				
15.875	16		15	16	27		
12.70	12	15	12	12	22	22	08
12.00			12				
10.00			10				
9.525	09	11	09	09	16	16	06
8.00			08				
6.35	06	07			11	11	
6.00			06				
5.56					09		
5.50			05				
3.97					06		

内切圆直径 (mm) C D R S T V W

刀片形状

5. 切削刃长度代号

12	12.70
10	11.11
T9	9.72
09	9.52
07	7.94
T6	6.75
06	6.35
05	5.56
T4	4.96
04	4.76
T3	3.97
03	3.18
T2	2.78
02	2.38
T1	1.98
01	1.59
T0	0.99
00	0.79

代号 刀片厚度(mm)

6. 刀片厚度代号

16 04 PD E R - GM

7. 主偏角、修光刃

A	45°	A	3°
D	60°	B	5°
E	75°	C	7°
F	85°	D	15°
P	90°	E	20°
Z	其他	F	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°
		Z	其他

8. 刃口类型代号

F	a	b	1 (或无标记)
E	0-5°	0-0.10	
	1-10°	1-0.15	P
	2-15°	2-0.20	
T	3-20°	3-0.25	W
	4-25°	4-0.30	
S	5-30°	5-0.35	Q
	1-10°	6-0.40	
	1-10°	7-0.45	

9. 新屑槽型代号

10. 切削方向代号

代号	切削方向
R	向右
L	向左
N	双向

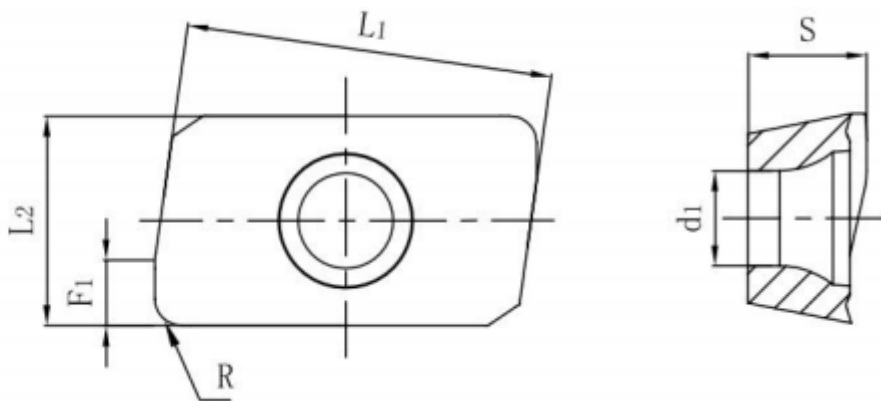
1.2 铣削刀片型号一览表


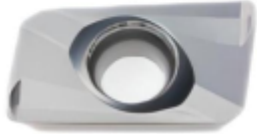
产品分类	产品系列	产品图片
方肩铣削	APMT	
	WNMU	
仿形铣削	RPMT	
	RDMT	

产品分类	产品系列	产品图片
快进给铣削	SDMT	
	LNMU	
平面铣削	SNMX	
	HNHU	

APMT系列尺寸参数一览

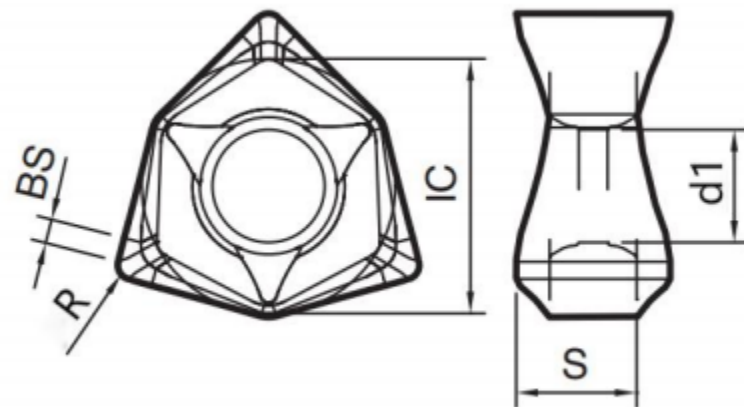
APMT 系列 正型方肩铣削刀片




刀片外形	规格	尺寸					
		L1	L2	S	F1	d1	R
	APMT1135-DL	10.83	6.20	3.50	2.05	2.8	0.8
	APMT1604-DL	16.09	9.30	5.20	2.73	4.4	0.8
	APMT1135-H2	10.83	6.20	3.50	1.87	2.8	0.8
	APMT1604-H2	16.26	9.30	4.76	2.21	4.4	0.8

WNMU系列尺寸参数一览

WNMU 系列 负型方肩铣削刀片

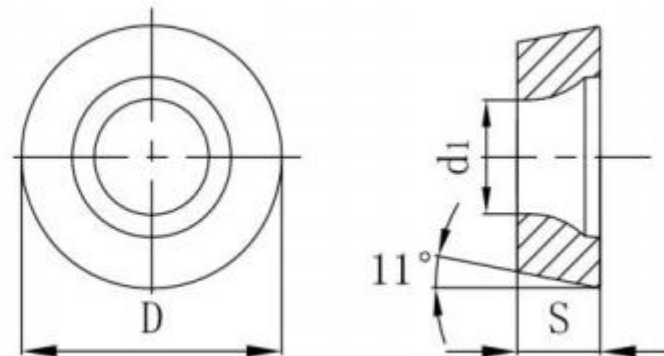




刀片外形	规格	尺寸				
		IC	S	BS	d1	R
	WNMU080608EN-GM	14.02	6.35	1.3	6.2	0.8

RP系列尺寸参数一览

RP 系列

正型仿形铣削刀片



刀片外形	规格	尺寸		
		D	S	d1
	RPMW1003MO-HMA	10	3.18	4.4
	RPET1204MO-A	12	4.76	4.4



RDET10T3MOT

10

3.97

4.4

RDET1204MOT

12


4.76

4.4

LNMU系列尺寸参数一览

LNMU 系列
快进给两刃铣削刀片



刀片外形	规格	尺寸					
		APMX	IC	S	L	d1	R
	LNMU0303ZER	1	6	4.3	3.2	2.75	1.2

切削材料简介



加工材质	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	加工工况 ● 稳定切削 ● 一般切削 ● 不稳定切削
	M	不锈钢		●	●		●	●						
	K	铸铁						●		●	●	●		
	S	高温合金			●	●		●				●	●	
	H	硬材料		●	●								●	

被加工材料简介

被加工材料				
ISO等级 DIN/ISO 513	被加工材质	标准代表		硬度 (HB)
		AISI/SAE/ASTM	DIN W. -Nr	
P	非合金钢	1020	1. 0402	130-180
	低合金钢	4340	1. 6582	260-300
		3135	1. 571	HRC 35-42
	高合金钢	H13	1. 2344	200-220
M	马氏体不锈钢	420	1. 4021	200
	奥氏体不锈钢	304L	1. 4306	200
		316L	1. 4404	140
K	灰口铸铁	Class 40	0. 6025 (GG25)	250
	球磨铸铁	Class 65-45-12	0. 7050 (GGG50)	200
S	高温合金	InooneI 718	2. 4668	340
		AMS R56400	3. 7165 (Ti6Al4V)	HRC 40-45

产 品 推 陈 出 新 ，
希 望 合 作 共 赢 ！

